

# WILL生産管理ソフト Ver6.15 リリースノート(抜粋版)

世界のお客様にモノづくり視点による全工程のソリューションを提供し新たな板金市場を創造する

本書はVer6.14からVer6.15への機能UP内容を抜粋した資料です。

本書は、受注出荷モジュール、画像モジュールが対象です。(見積モジュールは対象外)

— 第1版 —

2025年3月1日

(株)アマダ

(株)ケーブルソフトウェア

項目	内容	備考
対応OS	Win10(32/64bit)、Win11(64bit)、WinServer2016(64bit)、WinServer2019(64bit)、WinServer2022(64bit)	
データベース	SQLServer2016、SQLServer2017、SQLServer2019、SQLServer2022	
ACCESS	ACCESS2007(32bit)、ACCESS2010(32bit) ※MicroSoft社のサポートは既に終了	
11	操作系 変更可能な画面フォーム拡張	UPDATE(6.15)
15	操作系 標準レポート追加・改善	UPDATE(6.15)
20	発注管理 伝票(複数品目)形式登録	UPDATE(6.15)
33	生産管理 製品部品マスターコピー	UPDATE(6.15)
43	システム連携 PCL連携	UPDATE(6.15)
44	生産管理 在庫数推移計算	UPDATE(6.15)
54	生産管理 製品部品マスター詳細画面	UPDATE(6.15)
55	生産管理 進捗実績一覧	UPDATE(6.15)
67	操作系 進捗端末画面表示・検索	UPDATE(6.15)
70	システム連携 受注出荷と画像モジュールの連携	UPDATE(6.15)

項目		内容	備考
76	生産管理	工程ガントチャート	UPDATE(6.15)
121	生産管理	作業手配工程台帳の一括変更	UPDATE(6.15)
147	生産管理	台帳関連フォルダ	UPDATE(6.15)
160	システム連携	標準ファイル出力	UPDATE(6.15)
165	販売管理	PDFファイルメール送信(有償オプション)	NEW(6.15)

画面	対応	備考
製品部品マスターから追加	○	
発注伝票登録	○	
取引先マスター	○	
受注台帳(まとめ手配)	○	
受入台帳(出金台帳登録)	○	
受注台帳(一括処理)	○	一括出荷、一括変更、まとめ手配
発注台帳(一括処理)	○	一括完了、一括変更
作業手配台帳(処理・外注)	○	
受入れ台帳(一括処理)	○	一括検収、一括変更
出荷済台帳(一括処理)	○	一括検収、一括変更
作業手配台帳(工程進捗)	○	
発注台帳(注文書)	○	
作業工程検査履歴台帳	○	
PCLパーツリスト	○	SDD参照
製品進捗実績	○	



今回追加



今回、標準レポートを追加しました。

①S\_作業指示書(標準18)QRCode

・本レポートは、QRコードで注文番号、納期を出力します。

作業手配書				手配日 2025/02/11	
取引先	株佐伯工業	納期	2025/05/30		
注文番号	MAC8131	数量	3		
製品番号	DSF31177	社内納期	2025/05/04		
製品名	トツケイ	手配数量	3		
部品番号	AR9-A0262	材質	SUS304-2B	素材 X	2000
部品名	台板押え板	板厚	2.0	素材 Y	1000
図面番号	A3258-53192-B			取数	1
重量				必要枚数	3.00 枚
塗装				処理名	
AAA					
BBB				在庫	
工事名称	4C2634MA				
納入場所	エット 3 C X				

..... キ リ ト リ 線 .....

# 15. 標準レポート追加・改善

(12/13)

UPDATE(6.15)

## ②S\_作業手配一覧(標準5)工程色表示

・本レポートは、工程の進捗状況を色で表現したスタイルです。

作業手配台帳一覧

日付: 2025/02/11

	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
アーク	MAC9401	DSF30988-1	DSF30988-1	枠	25/02/26	1	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC9399	DSF31177	DSF31177	トリツケ	25/02/26	1	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAC9402	DSF20316	DSF20316	インターロック付	25/02/26	1	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	SAB5512	DF409520	DF409520	アダプター	25/02/26	200	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD0961	DF411282-1	DF411282-1	調整板	25/02/27	4	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD0931	DF411282-1	DF411282-1	調整板	25/02/27	4	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD0930	DF411282-2	DF411282-2	調整板	25/02/27	4	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD0960	DF411282-2	DF411282-2	調整板	25/02/27	4	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAD0868	G221-42878*	G221-42878*	補強	25/02/27	6	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAC9281	G265-40885-1	G265-40885-1	KO ティンク	25/02/27	200	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAC9282	G265-40885-2	G265-40885-2	KO ティンク	25/02/27	100	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	SAB5641	G2B35114#	G2B35114#	取付板	25/02/28	50	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAD0890	G221-42878*	G221-42878*	補強	25/02/27	6	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	SAB5879	G83B47969-1 S	G83B47969-1 S	調整板	25/02/28	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1084	DSF20316	DSF20316	インターロック付	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1081	DSF31177	DSF31177	トリツケ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1106	DSF31178	DSF31178	トリツケ	25/03/15	2	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1083	DSF30988-1	DSF30988-1	枠	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8129	DSF30984	DSF30984	トリツケ	25/03/15	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8095	DSF30984	DSF30984	トリツケ	25/03/15	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8099	DSF30988-1	DSF30988-1	枠	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8116	DSF30988-1	DSF30988-1	枠	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8133	DSF30988-1	DSF30988-1	枠	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1085	DSF10131#	DSF10131#	エットワ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8094	DSF20317	DSF20317	インターロック付	25/03/15	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8128	DSF20317	DSF20317	インターロック付	25/03/15	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8117	DSF30976	DSF30976	トリツケ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8135	DSF10131#	DSF10131#	エットワ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8101	DSF10131#	DSF10131#	エットワ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8119	DSF10131#	DSF10131#	エットワ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8118	DSF20316	DSF20316	インターロック付	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8100	DSF20316	DSF20316	インターロック付	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					

# 15. 標準レポート追加・改善

(13 / 13) UPDATE(6.15)

③元帳の日付は元帳発行画面の日付がセットされる仕様に変更されました。

- ・X\_得意先元帳(標準1)
- ・X\_仕入先元帳(標準1)

売掛金残高登録(一括)

得意先元帳		勝佐伯工業 殿					発行日: 2025/02/28
2025年2月分		数量	単価	売上金額	消費税等	受入金額	差引残高
1	前月繰越残高						0
4	D0711806 取付板	1	0.00	0			0
4	D0711806 取付板	1	0.00	0			0
4	D0711806 取付板	1	0.00	0			0
8	G80840950-0 コイラー	1	0.00	0			0
8	S0404-4781 センサープレート	1	1,300.00	1,300			1,300
13	S0400-0254 コネクターボックス (3	1	2,310.00	2,310			2,410
13	S0400-0254 コネクターボックス (3	1	2,310.00	2,310			5,420
13	S0400-0254 コネクターボックス (3	1	2,310.00	2,310			7,480
13	S0400-0254 コネクターボックス (3	1	2,310.00	2,310			10,040

買掛金残高登録(一括)

仕入先元帳		アマダ 殿					発初日: 2025/02/28
2025年2月分		数量	単価	買上金額	消費税等	出金額	差引残高
2 1	前月繰越残高						0
2 25	TEST-102 先頭に行かない。	3	104.00	312			312
2 25	消費税				25		337
2 28	TEST-101 先頭に行かない。	5	100.00	500			837
2 28	TEST-101 先頭に行かない。	4	103.00	412			1,249
2 28	TEST-102 先頭に行かない。	2	105.00	210			1,459
2 28	TEST-102 先頭に行かない。	1	106.00	108			1,565
2 28	消費税				116		1,681
2025年2月分計				1,540	141		

今回、受入れ台帳-伝票形式登録で「消費税率」入力機能を追加しました。

受入れ台帳 納品伝票登録

納品伝票登録 納品伝票登録設定

注文番号  発注日 2025/02/10 担当(Q) 天田一郎

発注先(I)  受注先(J)   一括登録

注文書No 118824 完了日 2025/02/12  一括登録  検収

完了日	品番	品名	完了数量	単価	合計金額	受入数	数量	単位
25/02/10	04135-18-24-BOSS-A	ホスA(液受け用)	150	9.0	1,350		200	
25/02/10	04135-18-24-BOSS-A	ホスA(液受け用)	150	9.0	1,350		200	
25/02/10	04135-18-24-BOSS-B	ホスA(液受け用)	150				200	
25/02/10	04135-18-24-BOSS-B	ホスA(液受け用)	150				200	

削除(D) 全件削除(A) OK キャンセル 合計金額

レコード: 5 / 5 フィルターなし 検索

科目	納入場所	手動合計金額	手動消費税	消費税率
	本社工場			10%(標準)
	本社工場			10%(標準)
	本社工場			10%(標準)
	本社工場			10%(標準)



今回、さらに**コピー条件**が追加されました。

〔製品部品マスター〕

部品番号	部品名	取引先名	部品数	単価 (基本)	見積単価 (0+数)	見積日	最終受注日
TEST-001	TEST-001品名	随アマダ	4	¥1,100	19/04/19		10/04/15
TEST-001-01	TEST-001-01品名	随アマダ		¥1,100	19/04/19		10/04/15
TEST-001-02	TEST-001-02品名	随アマダ		¥1,200	19/04/19		10/04/15
TEST-001-03	TEST-001-03品名	随アマダ		¥1,300	19/04/19		10/04/15
TEST-001-04	TEST-001-04品名	随アマダ		¥1,400	19/04/19		10/04/15
TEST-002	TEST-002品名	随アマダ	3	¥1,100			10/04/15
TEST-002-01	TEST-002-01品名	随アマダ					10/04/15
TEST-002-02	TEST-002-02品名	随アマダ					10/04/15
TEST-002-03	TEST-002-03品名	随アマダ					10/04/15
TEST-003	TEST-003品名	随アマダ		¥101			10/04/02
TEST-003-01	TEST-003-01品名	随アマダ		¥101			10/04/02
TEST-003-02	TEST-003-02品名	随アマダ		¥102			10/04/02
TEST-003-03	TEST-003-03品名	随アマダ		¥103			10/04/02
TEST-004	TEST-004品名	随アマダ		¥101			10/03/13
TEST-004-01	TEST-004-01品名	随アマダ		¥101			
TEST-004-02	TEST-004-02品名	随アマダ		¥102			
TEST-004-03	TEST-004-03品名	随アマダ		¥103			
TEST-005	TEST-005品名	随アマダ		¥1,100			10/04/02
TEST-005-001	TEST-005-001品名	随アマダ		¥100			10/04/02
TEST-005-002	TEST-005-002品名	随アマダ		¥200			10/04/02

コピー

**製品コピー**

コピー元の部品番号  
D2-D2645

コピー先の部品番号を入力してください  
D2-D2645

コピー項目(コピーしたくない項目は、チェックを外してください)

<input checked="" type="checkbox"/> 単価	<input checked="" type="checkbox"/> 重量	<input checked="" type="checkbox"/> 備考11
<input checked="" type="checkbox"/> 在庫	<input checked="" type="checkbox"/> 塗装	<input checked="" type="checkbox"/> 備考12
<input checked="" type="checkbox"/> 最終受注日	<input checked="" type="checkbox"/> AAA	<input checked="" type="checkbox"/> 備考13
<input checked="" type="checkbox"/> 最終指示書発行日	<input checked="" type="checkbox"/> BBB	<input checked="" type="checkbox"/> 備考14
<input checked="" type="checkbox"/> APパーツ名称	<input checked="" type="checkbox"/> 備考5	<input checked="" type="checkbox"/> 備考15
<input checked="" type="checkbox"/> 画像データ	<input checked="" type="checkbox"/> 備考6	<input checked="" type="checkbox"/> 備考16
<input checked="" type="checkbox"/> 棚番	<input checked="" type="checkbox"/> 備考7	<input checked="" type="checkbox"/> 備考17
<input checked="" type="checkbox"/> 見積情報	<input checked="" type="checkbox"/> 備考8	<input checked="" type="checkbox"/> 備考18
<input checked="" type="checkbox"/> 原価情報	<input checked="" type="checkbox"/> 拡張テーブル	
<input checked="" type="checkbox"/> 材料情報	<input checked="" type="checkbox"/> 外注単価	

上記 全てを既定にする

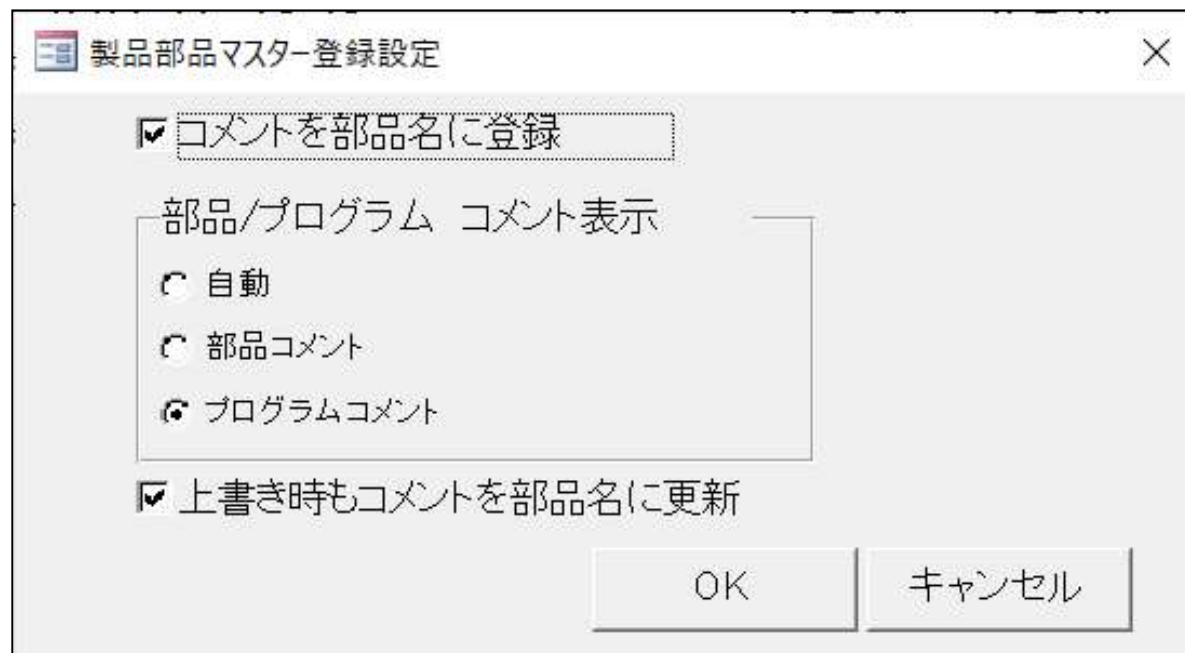
今回機能UP (Material Information)

今回機能UP (Expanded Table)

今回機能UP (Remarks 11-18)

キャンセル

これまでは新規登録時しかコメントを部品名にセットできませんでした。  
今回、「**上書き時もコメントを部品名に更新**」が可能になりました。



今回、子部品の在庫推移画面で「親品番の納期」が追加されました。

在庫数推移表

取引先 藤白水メタックス  
品番 AR9-A0212  
品名 カバー3  
棚番

手配注文番号  
 受注ID  
 元の注文番号

限界在庫  在庫数   
手配単位  4 (現在)

「在庫引」処理  
 「出荷予定日」で計算(空白の場合は、納期)  
 限界在庫を考慮せずにショート日を計算  
 手配数を考慮せずにショート日を計算

種別	日付	発注日	注文番号	出庫数	入庫数	残数	受注台帳進捗	親部品番号	納期
▶親引当	25/02/14	24/08/26	MAC9399	1	0	3	作業中	DSF31177	25/02/28
親引当	25/03/01	24/11/29	MAD1081	3	0	0	作業中	DSF31177	25/03/03
作業中	25/05/04	24/06/21	MAC8131	0	3	3	作業中		25/05/30
親引当	25/05/05	24/06/21	MAC8131	3	0	0	作業中	DSF31177	25/05/30

手配追加(E) 変更(C) 手配削除(D) 再計算(K) 印刷(P) 閉じる(B)

今回、製品部品マスターで材料名称が未設定でも、材質・板厚・展開X・展開Yが設定されていれば「重量計算」される仕様に変更しました。

## 製品部品マスター・材料情報

材料情報

展開X  自動計算(A)  支給材

展開Y  板取数  個/シート

種類

材料名(Z)

材質  素材X  mm

板厚  素材Y  mm

計算重量  在庫数  枚

重量   Kg単価受注

## 製品部品マスター・備考11-18

備考11

備考12

備考13

備考14

備考15

備考16

備考17

備考18

子部品 計算重量合計

## 製品部品マスター・子部品リスト

子部品(U) 購入部品(V) 切断材料(W)

△ Nc	部品番号	部品名	使用	子部	材料名称	材質	板厚	展開	展開	計算重
	AR2-A0205	ワーク受け	1			SUS304	1.0	112.8	401.3	0.36
	AR3-A0206	ワーク受け P2	1			SUS304	1.0	80	49	0.03

今回、受注台帳-製品進捗情報で「**一覧印刷**」および「**納期**」の絞込みが行えるようになりました。

進捗実績一覧 - 受注・出荷MODULE+M (編集モード)

Microsoft アカウント

ファイル メニュー その他

製品部 取引先 材料マ 購入部 金型マ 各種 社内カ  
品マスター マスター スター 品マスター スター 設定 レンダー  
マスター 設定

**進捗実績一覧** 注文番号 Q1642-Q0765 製品番号 Q1642-Q0765 検索 工程 部品番号  
JTQ0001596-1 製品名 シット円板 全表示 グループ工程 納期

部品番号	工程名	加工時間	担当者名	実績個数	手配数	日付	時刻	加工費	時間チャージ	備考1	備考2	備考3	工程
Q1642-Q0765-01	1  <b>複合機1号機</b>		天田一郎		1	24/06/25	11:46	着手		¥10,000			
Q1642-Q0765-01	1 複合機1号機	0	天田一郎		1	24/06/25	11:47	完了	¥0	¥10,000			
Q1642-Q0765-01	2 バリ取り		天田二郎		1	24/06/25	11:47	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	3 曲げ1号機		天田三郎		1	24/06/25	11:48	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	4 二次加工(タップ)		天田四郎		1	24/06/25	11:48	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	4 二次加工(タップ)	97	天田四郎		1	24/06/25	13:25	完了	¥8,083	¥5,000			
Q1642-Q0765-01	5 アーク溶接		天田五郎		1	24/06/25	11:51	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	5 アーク溶接	95	天田五郎		1	24/06/25	13:25	完了	¥7,917	¥5,000			
Q1642-Q0765-01	6 塗装		天田六郎		1	24/06/25	12:06	着手					AA/
Q1642-Q0765-01	6 塗装		天田六郎		1	24/06/25	12:07	完了					AA/
Q1642-Q0765-01	7 バリ取り				1	24/06/25	12:09	完了		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	8 曲げ1号機		天田三郎		1	24/06/25	12:10	完了		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	9 曲げ1号機		天田三郎		1	24/06/25	12:10	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	9 曲げ1号機	75	天田三郎		1	24/06/25	13:25	完了	¥6,250	¥5,000			
Q1642-Q0765-01	10 塗装		天田六郎		1	24/06/25	13:26	着手					AA/
Q1642-Q0765-01	10 塗装	0	天田六郎		1	24/06/25	13:26	完了					AA/

再計算 加工時間をマスターへ書込

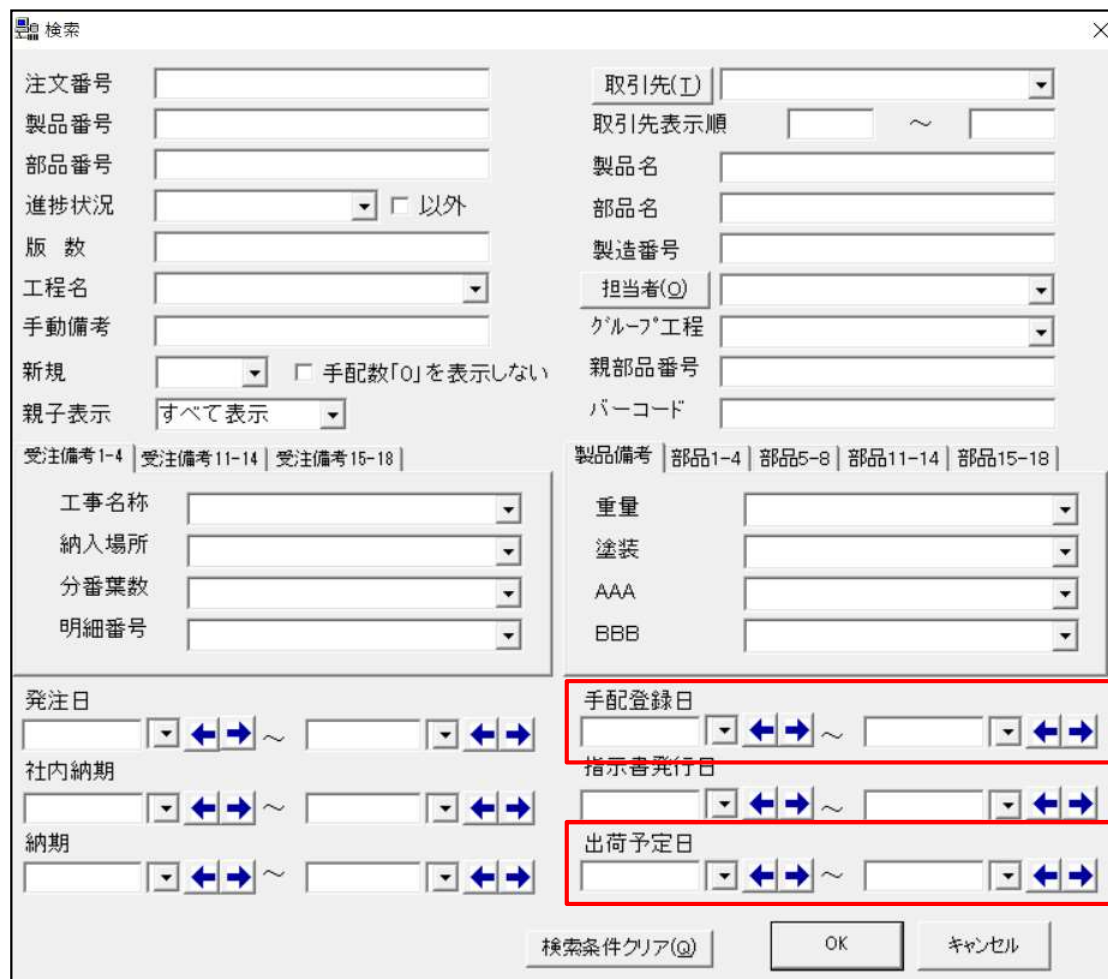
合計時間 4時間 27分 合計金額 ¥22,250

**一覧印刷(P)** 閉じる(R)

フォームビュー NUMLOCK

今回、作業手配台帳の検索画面に「**出荷予定日**」「**手配登録日**」が追加されました。

### 作業手配台帳－検索画面





今回、手動入力備考「**アラーム表示スイッチ**」による色表示が追加されました。

## 〔受注出荷・作業手配台帳〕

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数	完了数	納期	社内納期	工程
MAC8131	DSF31177	AS15-A0138		3	0	25/05/30	25/05/04	31
MAC8131	DSF31177	AR0-A0153	シム	3	0	25/05/30	25/05/04	31
MAC8131	DSF31177	AR0-A0163	センサ取付板	3	0	25/05/30	25/05/04	31

## 手動入力備考

入力ボックス

手動入力備考を入力してください

AAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA

アラーム1表示

アラーム2表示

アラーム3表示

OK キャンセル

---

BBBBBBBBBBBBBBBB

アラーム1表示

アラーム2表示

アラーム3表示

OK キャンセル

---

CCCCCCCCCCCCCCCC

アラーム1表示

アラーム2表示

アラーム3表示

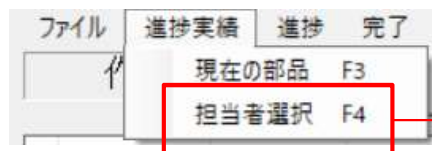
OK キャンセル

## 〔進捗端末〕

進捗	着完名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	完了数量	会社名
		MAC8131	DSF31177	AS15-A0138		2025/05/04	3	0	株式会社 藤佐伯工業
		MAC8131	DSF31177	AR0-A0153	シム	2025/05/04	3	0	株式会社 藤佐伯工業
		MAC8131	DSF31177	AR0-A0163	センサ取付板	2025/05/04	3	0	株式会社 藤佐伯工業

アラーム1:黄緑  
 アラーム2:ピンク  
 アラーム3:グレー

今回、進捗実績表示に「進捗備考1-3」が追加されました。



担当者選択

担当者バーコード: 40002360 天田二郎

OK キャンセル

## 進捗入力画面

進捗情報入力

注文番号: MAC8131  
 部品番号: AS15-A0138  
 部品名: \_\_\_\_\_  
 着完: 90000020 完了  
 工程バーコード: 30001160 複合機1号機  
 担当者バーコード: 40002360 天田二郎  
 作業時間: \_\_\_\_\_ 分  
 個数: 3 不良数: \_\_\_\_\_  
 日付: 25/02/12 不良入力(履歴)  
 時刻: 15:50:02 検査図面

注記1: \_\_\_\_\_  
 注記2: \_\_\_\_\_  
 注記3: \_\_\_\_\_

OK キャンセル

## 進捗実績表示(担当者)

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	着完	加工時間	実績個数	日付	時間	工程内容	会社名	注記1	注記2	注記3
MAC8094	DSF20317	DSF20317	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8128	DSF20317	DSF20317	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8117	DSF30976	DSF30976	トリックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8135	DSF10131#	DSF10131#	ユニットク	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8101	DSF10131#	DSF10131#	ユニットク	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8119	DSF10131#	DSF10131#	ユニットク	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8118	DSF20316	DSF20316	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8100	DSF20316	DSF20316	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0961	DF411282-1	DF411282-1	調整板	3	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0931	DF411282-1	DF411282-1	調整板	2	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0930	DF411282-2	DF411282-2	調整板	2	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0960	DF411282-2	DF411282-2	調整板	2	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0988	G221-42878*	G221-42878*	補強	2	二次加工(タップ)			6	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
SAB5641	G2B35114#	G2B35114#	取付板	2	二次加工(タップ)			50	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0990	G221-42878*	G221-42878*	補強	2	二次加工(タップ)			6	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
SAB5879	G83B47969-1	G83B47969-1	調整板	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD1084	DSF20316	DSF20316	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD1081	DSF31177	DSF31177	トリックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD1106	DSF31178	DSF31178	トリックイタ	2	二次加工(タップ)			2	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD1083	DSF30988-1	DSF30988-1	ホキウ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8129	DSF30984	DSF30984	トリックイタ	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8116	DSF30988-1	DSF30988-1	ホキウ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8133	DSF30988-1	DSF30988-1	ホキウ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			



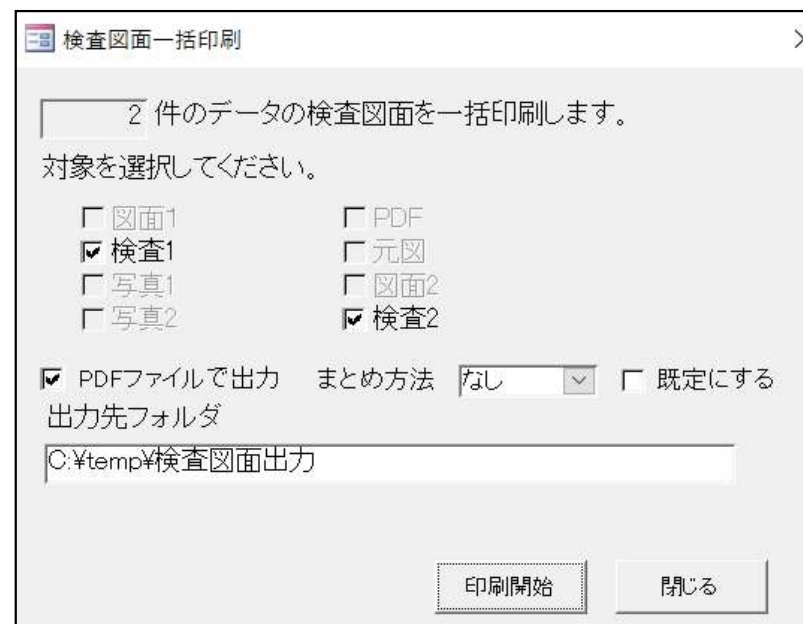
今回、受注出荷で「**検査図面の一括印刷**」が可能になりました。  
さらに、PDFファイル出力、複数図面の1ファイル出力も可能になりました。

#### 〔出力箇所〕

- ・作業完了履歴台帳
- ・全進捗実績一覧
- ・受注台帳-納品書・請求書
- ・出荷済台帳-納品書・請求書

#### 〔出力方法〕

- ・1図面毎印刷
- ・1図面毎PDFファイル出力
- ・複数図面をまとめてPDFファイル出力



今回、編集機能が強化されました。

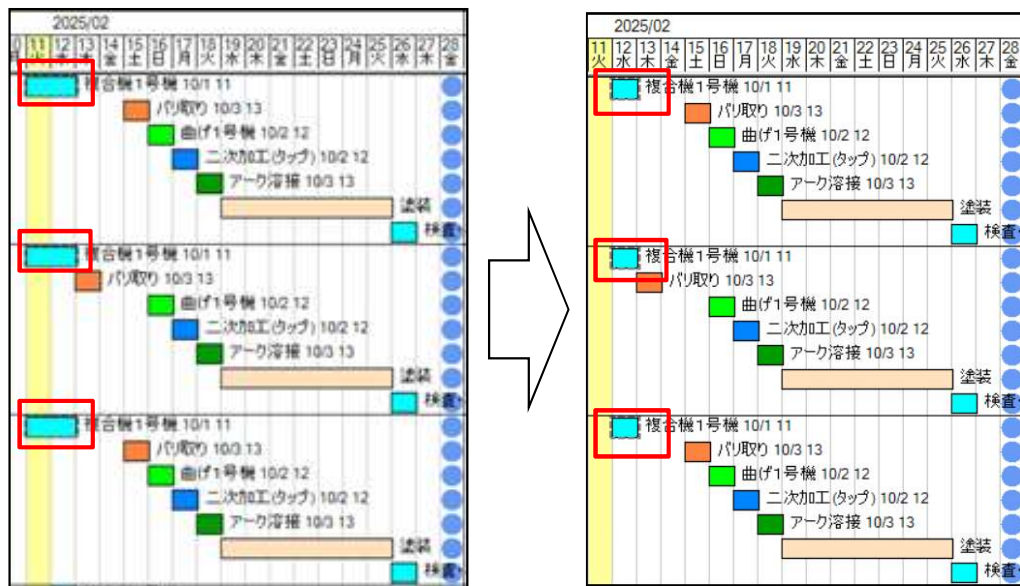
①複数の工程を選択

(日程移動、作業日数変更、担当者変更、早い納期にあわせるなど)

①複数の工程を選択

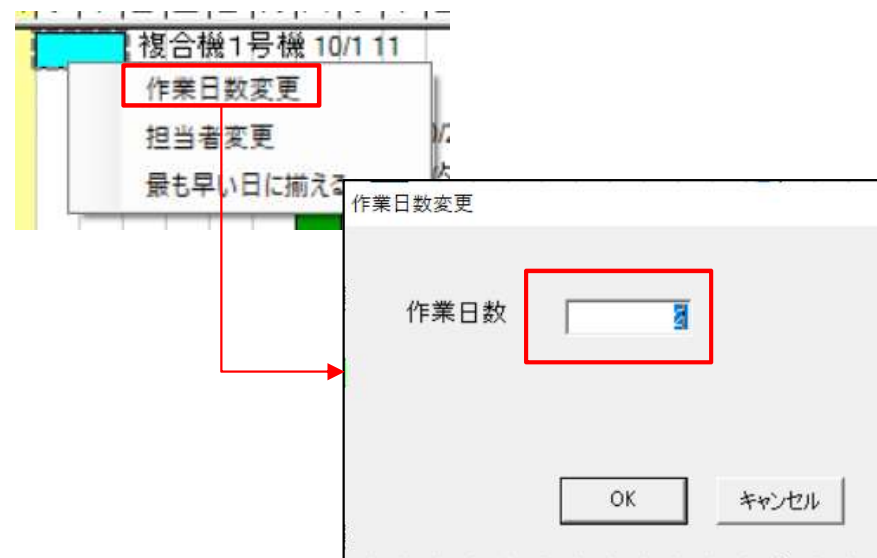
(Ctrlを押しながらマウス左クリック)

②作業日移動(ドラッグ)



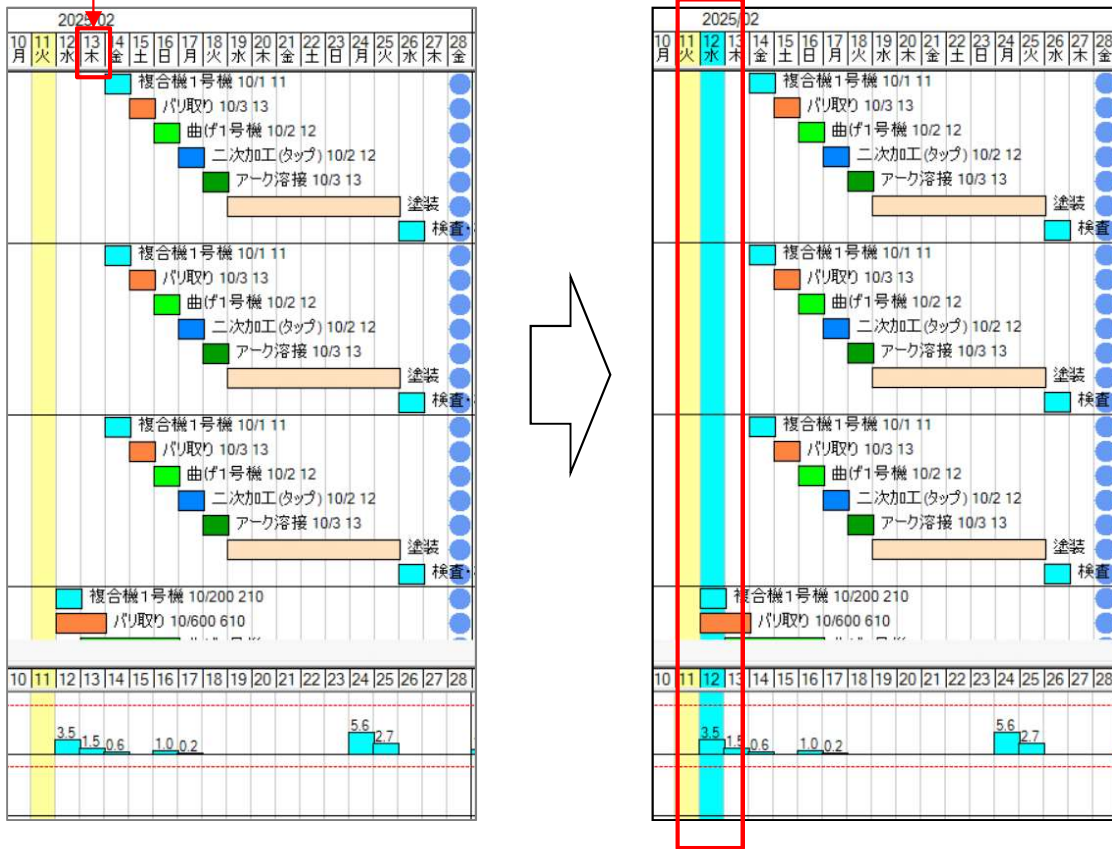
③作業日数変更

(マウス右クリックでメニュー選択)



## ②日付クリックに色が付きます(開始日をあわせたいときの目印)

## ①ガントチャートの日付欄のクリック



## ③日程固定フラグ(再計算しても日程移動しない)

## ①日程固定(マウス右クリックで編集を選択)

作業データ設定

注文番号: MAC9819  
 製品番号: DSF41886  
 部品番号: DSF41886  
 手配数: 40 実績数: 0  
 完了数: 0 実績時間: 0  
 工程名: アーク溶接  
 作業日数: 日 予定日数: 1日  
 段取時間: 10分  日程固定フラグ  
 加工時間 3 (分/個)  
 加工数 (個/時間)  休日無理  
 休日なし  
 合計作業時間: 130分  
 担当者:   
 機械名:   
 手動備考:   
 手動編集 更新 15 OK キャンセル  
 日別負荷合計時間: 130分

## ③日程固定部分より手前が移動します

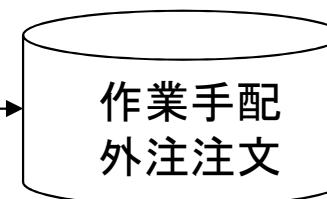
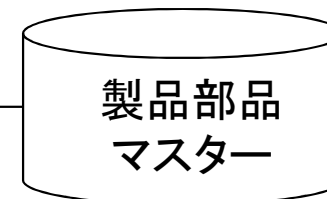
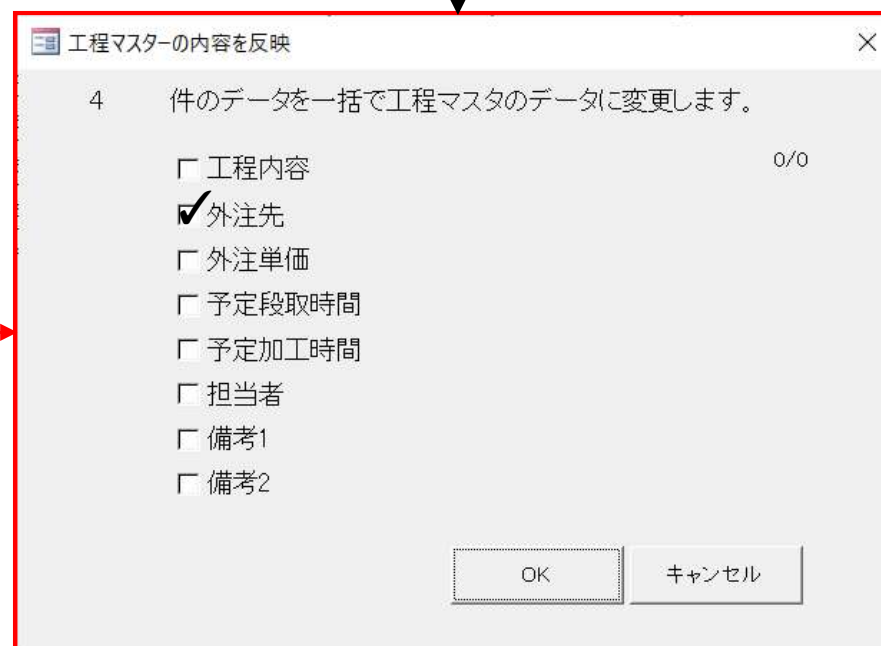
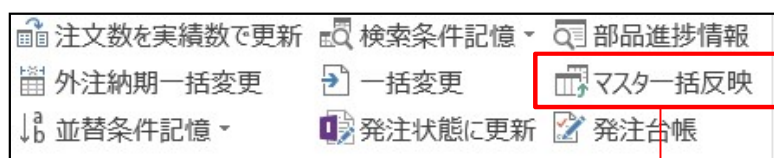
②再計算

工程納期再計算

読み込まれているすべての製品を再計算します

基準日  
 開始日 [2025年 2月17日]  
 終了日 [現在の親の社内納期]  
 2025年 2月12日  
 平準化  工程  グループ工程  
 OK キャンセル

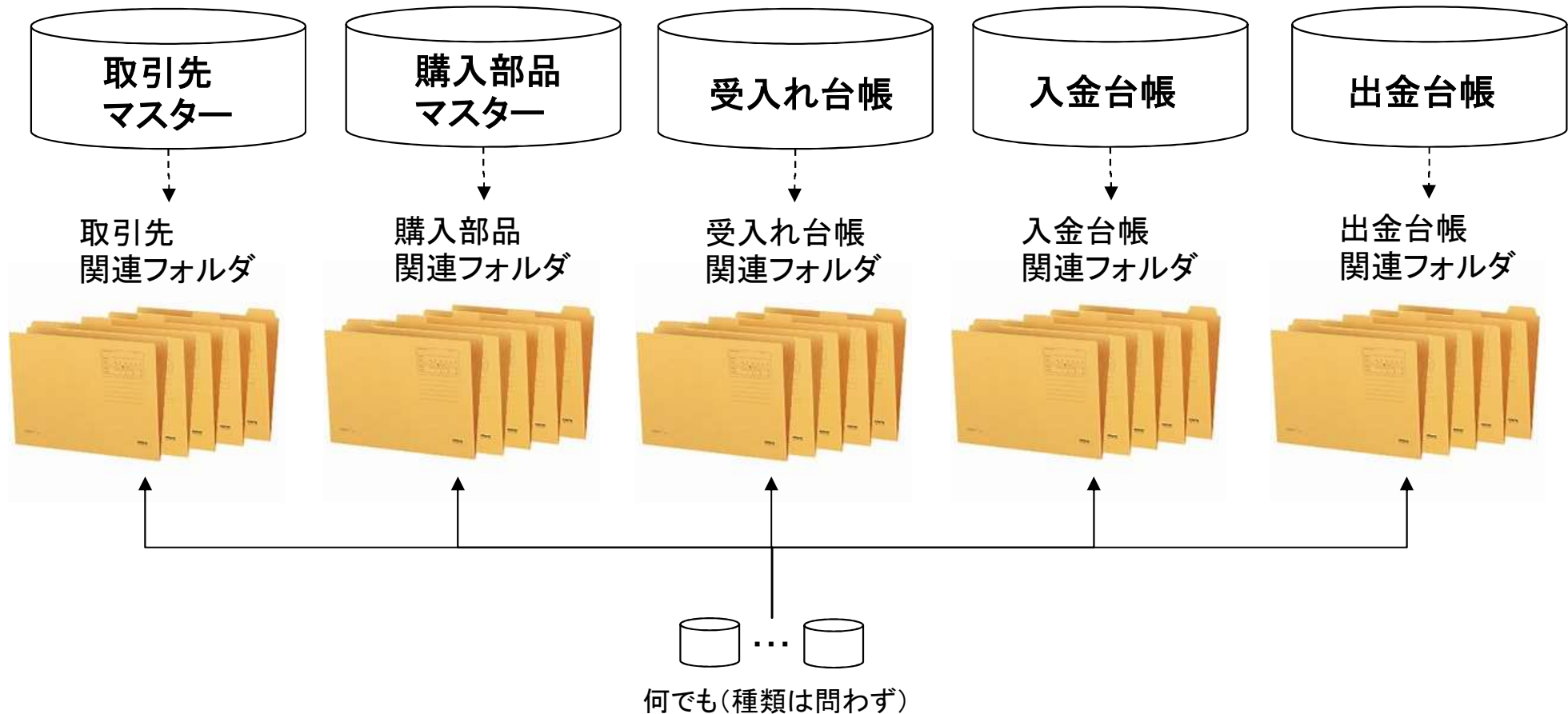
今回、作業手配台帳－外注注文画面に「**マスター一括反映**」が追加されました。  
これにより、手配後に変更したマスター工程外注情報を今回の外注注文に一括反映することができます。



今回、「取引先マスター、購入部品マスター、受入れ台帳、入金台帳、出金台帳」でも関連フォルダが利用できるようになりました。

このフォルダにはどのようなファイルでも格納することができます。

例えば、仕入れの関連資料であれば「受入れ台帳」関連フォルダに保存することが可能です。



今回、「**出金台帳**」のファイル出力に対応しました。

出金台帳 標準ファイル出力設定

表示順

ファイル出力名称

既定ファイル名  参照(S)

出力フィールド 全フィールド

No	テーブル名	フィールド名	No	テーブル名	フィールド名
1	出金台帳	出金ID	1	出金台帳	出金ID
2	出金台帳	出金状態No	2	出金台帳	出金状態No
3	出金台帳	請求書No	3	出金台帳	請求書No
4	出金台帳	請求日	4	出金台帳	請求日
5	出金台帳	請求金額	5	出金台帳	請求金額
6	出金台帳	出金日	6	出金台帳	出金日
7	出金台帳	出金取引先コード	7	出金台帳	出金取引先コード
8	出金台帳	名称	8	出金台帳	名称
9	出金台帳	出金額	9	出金台帳	出金額
10	出金台帳	備考1	10	出金台帳	備考1
11	出金台帳	備考2	11	出金台帳	備考2
12	出金台帳	年	12	出金台帳	年
13	出金台帳	月	13	出金台帳	月
14	出金台帳	※買上額	14	出金台帳	※買上額
15	出金台帳	消費税額	15	出金台帳	消費税額
16	出金台帳		16	出金台帳	
17	出金台帳		17	出金台帳	
18	出金台帳		18	出金台帳	
19	出金台帳	集計消費税率	19	出金台帳	集計消費税率
20	出金台帳	集計消費税区分	20	出金台帳	集計消費税区分
21	出金台帳	集計消費税計算単位	21	出金台帳	集計消費税計算単位

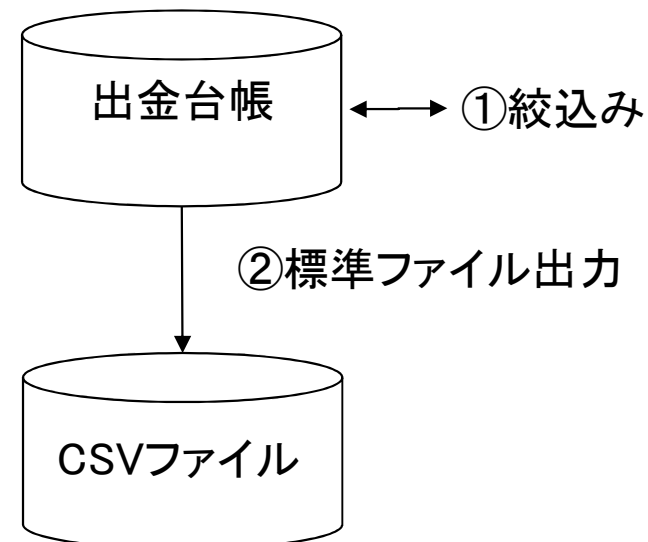
並びを設定

出力項目を選択

↑ ↓ 削除 すべて削除 追加 全選択

取引先マスター: 請求先

OK キャンセル



今回、「入金詳細」のファイル出力に対応しました。

入金詳細 標準ファイル出力設定

表示順:

ファイル出力名称:

既定ファイル名:  参照(S)

出力フィールド

No	テーブル名	フィールド名	No	テーブル名	フィールド名
1	入金詳細	入金詳細ID	1	入金詳細	入金詳細ID
2	入金詳細	入金ID	2	入金詳細	入金ID
3	入金詳細	入金区分ID	3	入金詳細	入金区分ID
4	入金詳細	入金額	4	入金詳細	入金額
5	入金詳細	備考	5	入金詳細	備考
6	入金詳細	詳細入金日	6	入金詳細	詳細入金日
7	入金詳細	入金詳細取引先コード	7	入金詳細	入金詳細取引先コード
8	入金詳細	入金詳細備考2	8	入金詳細	入金詳細備考2
9	入金詳細	入金詳細手形期日	9	入金詳細	入金詳細手形期日
10	入金詳細	入金詳細手形番号	10	入金詳細	入金詳細手形番号
			11	入金詳細	元帳No
			12	入金詳細	入金詳細まとめID
			13	入金詳細	入金詳細備考3
			14	入金	
			15	取引先マスター	FAX番号
			16	取引先マスター	郵便番号
			17	取引先マスター	
			18	取引先マスター	
			19	取引先マスター	
			20	取引先マスター	住所1
			21	取引先マスター	住所2

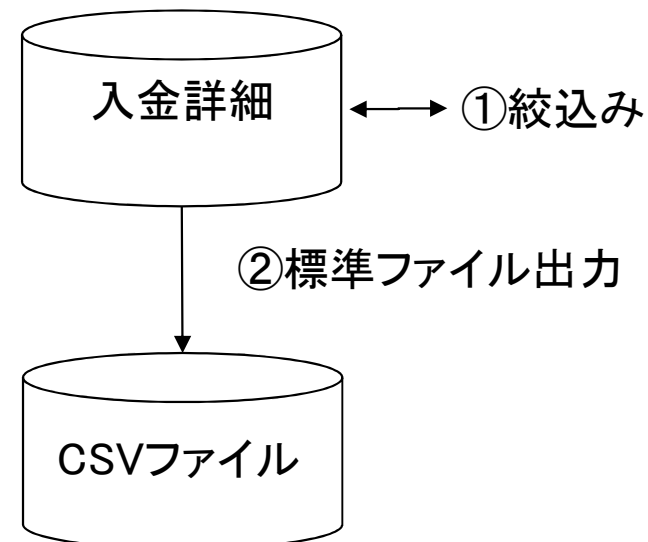
並びを設定

出力項目を選択

↑ ↓ 削除 すべて削除 追加 全選択

取引先マスター: 入金詳細請求先  
MAIN\_T\_Master: 入金台帳請求先

OK キャンセル





今回、「**出金詳細**」のファイル出力に対応しました。

出金詳細 標準ファイル出力設定

表示順:

ファイル出力名称: TEST

既定ファイル名:  参照(S)

出力フィールド

No	テーブル名	フィールド名	No	テーブル名	フィールド名
1	出金詳細	出金詳細ID	1	出金詳細	出金詳細ID
2	出金詳細	出金ID	2	出金詳細	出金ID
3	出金詳細	出金区分ID	3	出金詳細	出金区分ID
4	出金詳細	出金額	4	出金詳細	出金額
5	出金詳細	備考	5	出金詳細	備考
6	出金詳細	詳細出金日	6	出金詳細	詳細出金日
7	出金詳細	出金詳細取引先コード	7	出金詳細	出金詳細取引先コード
8	出金詳細	出金詳細備考2	8	出金詳細	出金詳細備考2
9	出金詳細	出金詳細手形期日	9	出金詳細	出金詳細手形期日
10	出金詳細	出金詳細手形番号	10	出金詳細	出金詳細手形番号
			11	出金詳細	元帳No
			12	出金詳細	出金詳細まとめID
			13	取引先マスター	取引先コード
			14	取引先マスター	会社名
			15	取引先マスター	住所1
			16	取引先マスター	住所2
			17	取引先マスター	表示順
			18	取引先マスター	種別番号
			19	取引先マスター	住所2
			20	取引先マスター	表示順
			21	取引先マスター	種別番号

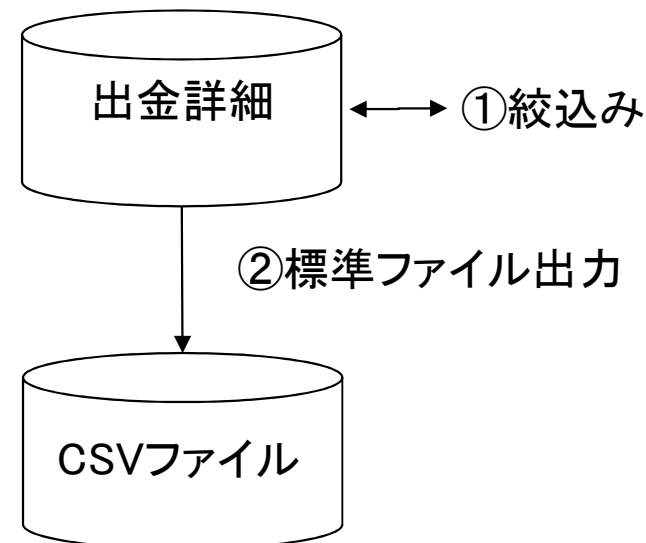
並びを設定

出力項目を選択

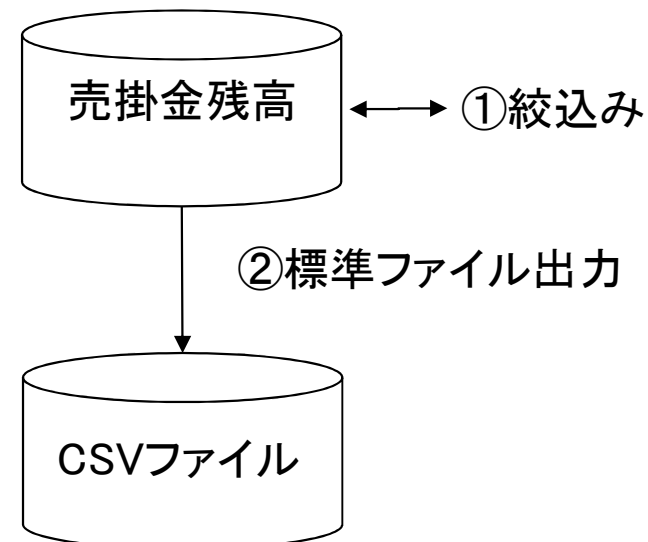
↑ ↓ 削除 すべて削除 追加 全選択

取引先マスター: 出金詳細支払先  
MAIN\_T\_Master: 出金台帳支払先

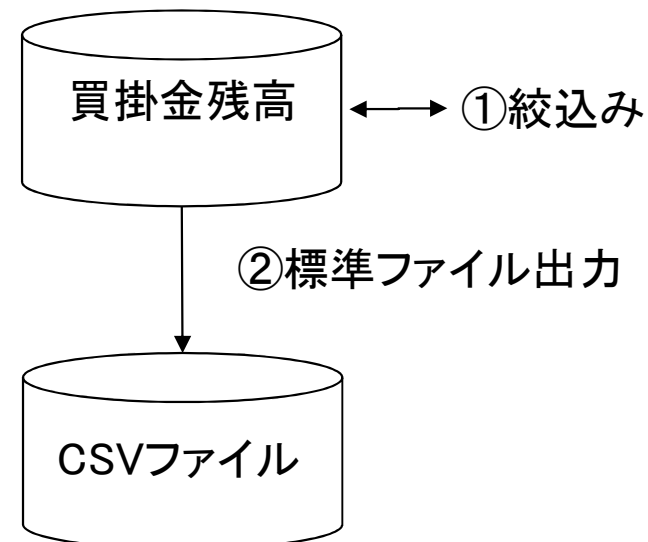
OK キャンセル



今回、「**売掛金残高**」のファイル出力に対応しました。



今回、「**買掛金残高**」のファイル出力に対応しました。



今回、「出荷済台帳」のファイル出力項目に「製品部品マスター」が追加されました。

出荷済台帳 標準ファイル出力設定

表示順

ファイル出力名称

既定ファイル名  参照(S)

出力フィールド

No	テーブル名	フィールド名
1	出荷台帳	出荷ID
2	出荷台帳	受注ID
3	出荷台帳	入力日
4	出荷台帳	出荷日
5	出荷台帳	注文番号
6	出荷台帳	番号
7	出荷台帳	名称
8	出荷台帳	数量
9	出荷台帳	単価
10	出荷台帳	合計金額
11	取引先マスター	会社名
12	製品部品マスター	見積加工単価
13	製品部品マスター	見積材料単価
14	製品部品マスター	見積処理単価

全フィールド

No	テーブル名	フィールド名
279	製品部品マスター	部品番号
280	製品部品マスター	部品名
281	製品部品マスター	材質
282	製品部品マスター	板厚
283	製品部品マスター	展開寸法X
284	製品部品マスター	展開寸法Y
285	製品部品マスター	素材種類
286	製品部品マスター	素材寸法X
287	製品部品マスター	素材寸法Y
288	製品部品マスター	見積作業時間
289	製品部品マスター	見積段取時間
290	製品部品マスター	見積加工時間
291	製品部品マスター	見積加工シート数
292	製品部品マスター	見積加工個数
293	製品部品マスター	シートあたり個数
294	製品部品マスター	見積加工単価
295	製品部品マスター	見積材料単価
296	製品部品マスター	個あたりの加工時間
297	製品部品マスター	マスタ取引先コード
298	製品部品マスター	実単価
299	製品部品マスター	目録加工単価

並びを設定

出力項目を選択

追加 全選択

OK キャンセル

今回、「全進捗実績」のファイル出力項目に「**予定段取時間**」「**予定加工時間**」が追加されました。

全進捗実績 標準ファイル出力設定

表示順

ファイル出力名称

既定ファイル名  参照(S)

出力フィールド 全フィールド

No	テーブル名	フィールド名	No	テーブル名	フィールド名
1	作業工程実績マスター	作業工程実績ID	343	製品部品マスター_1	見積分類6単価
2	作業工程実績マスター	作業手配ID	344	製品部品マスター_1	見積単価管理費
3	作業工程実績マスター	注文番号	345	製品部品マスター_1	見積単価調整額
4	作業工程実績マスター	製品番号	346	製品部品マスター_1	製品部品見積備考1
5	作業工程実績マスター	部品番号	347	製品部品マスター_1	製品部品見積備考2
6	製品部品マスター	部品名	348	製品部品マスター_1	製品部品見積備考3
7	進捗マスター	工程名	349	製品部品マスター_1	製品部品見積備考4
8	作業工程実績マスター	工程順	350	製品部品マスター_1	備考11
9	担当者マスター	担当者名	351	製品部品マスター_1	備考12
10	着完名マスター	着完名	352	製品部品マスター_1	備考13
11	作業工程実績マスター	実績個数	353	製品部品マスター_1	備考14
12	作業工程実績マスター	加工時間	354	製品部品マスター_1	備考15
13	作業工程実績マスター	日付	355	製品部品マスター_1	備考16
14	作業工程実績マスター	時間	356	製品部品マスター_1	備考17
15	作業工程実績マスター	進捗実績予定段取時間	357	製品部品マスター_1	備考18
16	作業工程実績マスター	進捗実績予定加工時間	358	製品部品マスター_1	製品部品登録日時
			359	製品部品マスター_1	製品部品最終変更日時
			360	製品部品マスター_1	プログラム取数
			361	製品部品マスター_1	進捗実績予定段取時間
			362	製品部品マスター_1	進捗実績予定加工時間

並びを設定

出力項目を選択

追加 全選択

OK キャンセル

# 165. PDFファイルメール送信(有償オプション)(1/4)

NEW(6.15)

今回、PDFファイル生成時に併せて**メール送信**する機能を追加しました。(有償オプション)  
 尚、本オプションはお客様のメールシステムによっては利用できない可能性があります。  
 まずは、事前のメール送付テストで正常動作を確認してから、見積りを提示させて頂く流れとなります。

受注出荷モジュール+Mで  
請求書や納品書を簡単メール送信！

紙の納品書や請求書発行、大変ではありませんか？

**郵便で送る場合**

印刷や封入作業に  
時間がかかる

印刷代や郵便代などの  
コストがかさむ

紛失することもしばしば

**メールで送る場合**

**自動送信でミスなし！**

工数削減 費用削減

できること

- 送信先を複数設定可能です
- 納品書、請求書、注文書、支払明細書が送付できます
- メールの文章も設定が簡単です
- 送信したPDFデータは指定のフォルダに保存できます  
電子帳簿保存法にも有効です

送付先

送付先	宛先	宛先	宛先
<input checked="" type="checkbox"/>	納品書	注文書	請求書
<input checked="" type="checkbox"/>	支払明細書		

メールの文章設定

件名: (株) 田中電機製作所 納品書\_241206\_33766.pdf (34 KB)

本文:

(株) 田中電機製作所 田中 様

いつもお世話になっております。

PDFデータにて納品書を添付させていただきました。

ご査収のほどよろしくお願い致します。

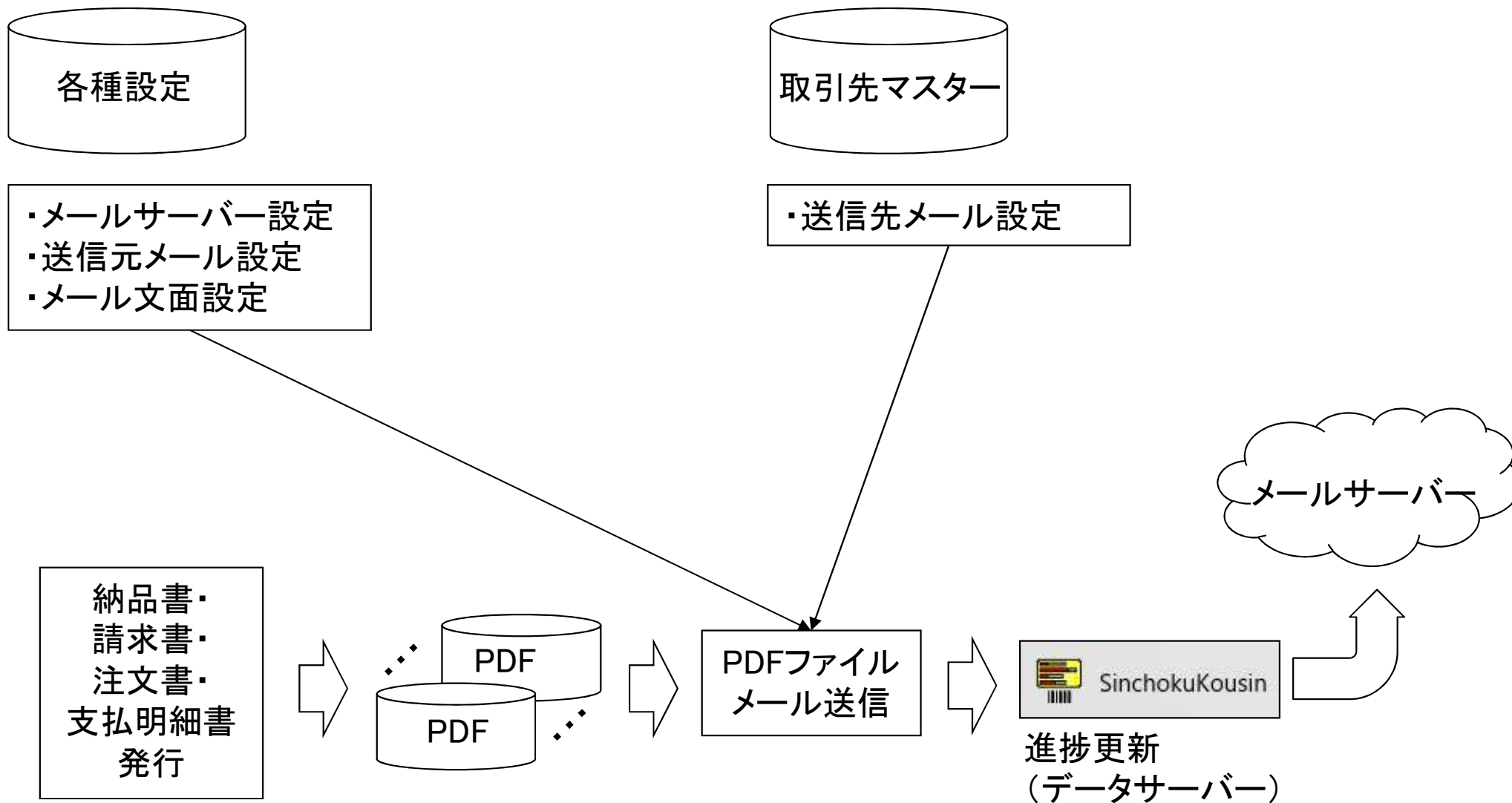
ご不明点や添付ファイルの開封ができないなど  
ございましたらご連絡ください。

AAA

名前	更新日時
テスト電子様_納品書_241206_33766.pdf	2024/12/0
テスト電子様_納品書_241206_33767.pdf	2024/12/0



## 〔仕組み〕



## 全体設定

**E-Mail 送信設定**

送信メール

サーバー

ポート

暗号化方法

## メールサーバー設定

## 送信内容設定

**E-Mail 送信内容設定**

送信メール内容

送信元アドレス  部署  名前

パスワード  送信(SMTP)サーバーに認証が必要な場合のみ設定

CC

BCC

件名

本文

いつもお世話になっております。  
PDFファイルにて納品書を添付させていただきましたので、  
ご査収のほどよろしくお願い申し上げます。  
ご不明点や添付ファイルの開封ができないなど  
ございましたらご連絡ください。

## 送信元メール設定

## メール文面設定

## 取引先マスター

**取引先情報**

表示順

会社名

フリガナ

表示名

種別  受注先  外注先  加納先  購

## 送信先メール設定

**取引先担当マスター**

取引先担当者マスター

E-Mail 送信

表示順	担当者名	部署	E-Mail アドレス	備考1	備考2	納品書	注文書	請求書	支払明細書
1	〇〇王田	資材部	tuchida0301@ybb.ne.jp	AAA		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	△△王田	営業部	koiichi.tuchida.301@docomo.ne.jp	BBB		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3	□□王田	営業部	tuchida0301@gmail.com	CCC		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

## 送信先メール設定



## [メール送信]

### [例]納品書

納品書、請求書印刷確認

納品先(N) アマダ

担当(O)

日付 2025/02/20

備考1

備考2

帳票 0\_納品書連続紙PDRV (標準2) 3段5行

納品書番号

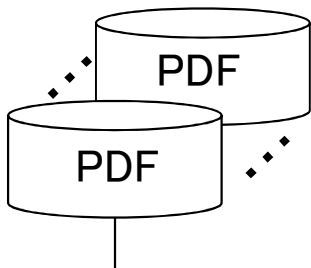
自動 35838 印刷(P)

指定 No. 戻る(R)

PDFファイル出力  E-Mail送信

納品書印刷画面のスクリーンショット。表には納品品名、数量、単価、金額が記載されている。

品名	数量	単価	金額
納品書	1	44,210	44,210
物品受領書	1	44,210	44,210



メール送信

会社名	部署	担当者名	メールアドレス
アマダ	資材部	〇〇土田	tuchida0001@bb.mo.jp

メール送信先

内容編集

上記担当者へメールを送信します。よろしいですか?

削除

OK キャンセル

メール内容編集

アマダ御中  
資材部 〇〇土田様

いつもお世話になっております。  
PDFデータにて納品書を添付させていただきましたので、  
ご査収のほどよろしく申し上げます。  
ご不明点や添付ファイルの開封ができないなど  
ございましたらご連絡ください。

(株)ケーブルソフトウェア  
SE 土田 弘一

CC: tuchida0001@do.com.ne.jp

BCC: tuchida0001@gmail.com

送信前の内容確認および変更

OK キャンセル